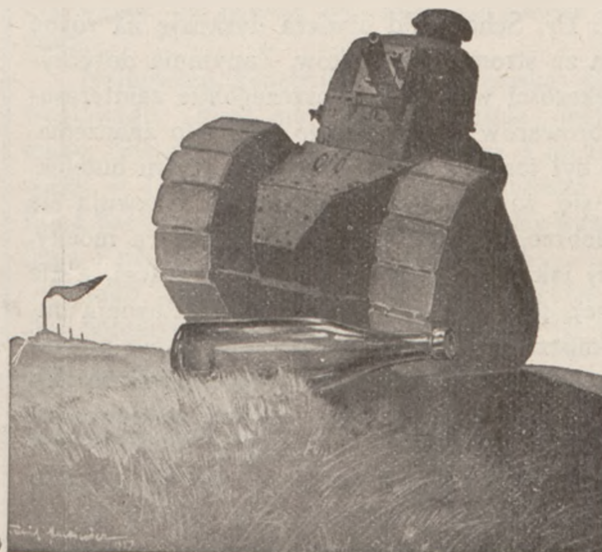
Opłata pocztowa uiszczona ryczałtem.

Rok 8. Warszawa, 19 kwietnia 1930 roku. № 16

PRZEMYSŁ PIWOWARSKI

ORGAN CENTRALNEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁU PIWOWARSKIEGO I SŁODOWNICZEGO W RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

REDAKCJA I ADMINISTRACJA — Warszawa, Wiejska 17. — Telefon 5-96. Otwarta od 1 do 3 po poł.



Doroczne Ogólne Zebranie Członków Związku Właścicieli Browarów w Polsce

odbędzie się dnia 25 kwietnia r. b. w I-ym terminie o godz. 11-ej ewentualnie w II-im — o godz. 11½ rano, w lokalu Związku, przy ul. Wiejskiej 17, w Warszawie.

Porządek dzienny:

1. Zagajenie posiedzenia.
2. Odczytanie protokółu z poprzedniego zebrania.
3. Wybór przewodniczącego.
4. Sprawozdanie z działalności Zarządu za rok 1929.
5. Sprawozdanie Komisji Rewizyjnej.
6. Rachunek strat i zysków.
7. Bilans.
8. Budżet na rok 1930.
9. Projekt konwencji.
10. Wolne wnioski.

ZARZĄD.

Inż. MARJAN KIWERSKI.

SPRAWOZDANIE Z PIĘCIODNIOWEGO KURSU PIWOWARSKIEGO URZĄDZONEGO PRZEZ ZWIĄZEK PIWOWARÓW W POLSCE W DN. 22 — 27 LUTEGO 1930 R. W KRAKOWIE.

(Ciąg dalszy).

Prof. Dr. Schoenfeld otwiera dyskusję na różne zapytania ze strony uczestników. Zapytania dotyczyły w większości wypadków poszczególnie zainteresowanych browarów bez wielkiego ogólnego znaczenia Ciekawy był temat o bezszczotkowem myciu butelek. Okazuje się, że w praktyce aparaty te sprawują się bardzo dobrze, lecz ług nie powinien być za mocny, nie wyżej jak 2% i tylko rozczyn sody żrącej, a nie zwyczajnej, gdyż od sody zwyczajnej matowieją butelki. Temperatura rozczynu sody żrącej nie powinna przewyższać + 60° do + 70° C (+ 48° do 56° R).

Dr. Philipp mówi na temat infekcji w browarach i zastosowania środków odkażających.

W wypadkach kiedy warzelnia jest w znacznej odległości od chłodnic rury powinny być po każdorazowem wybijaniu piwa przepłukane wodą gorącą i przeparowane, gdyż były wypadki, że w rurach tych potworzyły się gniazda drożdży dzikich, które były powodem infekcji w całym browarze. To samo dotyczy aparatów do chłodzenia piwa, a w szczególności zamkniętych. W browarach należy usuwać stare popękane węże z fermentacji i piwnic, gdyż te są najczęściej największymi rozsadnikami infekcji. W praktyce powinno się wszędzie, gdzie się to tylko da zastosować, zamieniać węże rurami miedzianemi, gdyż te łatwiej oczyścić i parować się dają.

Węży gumowych pod żadnym pozorem nie wolno parować, ani myć aktywiną, gdyż ta ostatnia niszczy węże i zmienia ujemnie smak piwa, nadając mu posmak zepsutej gumy. Masę filtracyjną należy myć zimną wodą, pod koniec mycia podgrzać wodę do + 95° C (+ 76° R), i trzymać w niej w tej tempraturze zimą 30 minut, a latem godzinę.

W piwnicy fermentacyjnej, aby uchronić ściany od pleśniaków, należy je zmywać 10% roztworem montaniny, lub też bielić gorącem wapnem.

Kadzi drewnianych nie wolno wapniować, gdyż wapno łączy się z kwasem węglowym i szybko traci swą moc dezynfekcyjną, a natomiast mocno niszczy drzewo i ciężko daje się zmywać. Do mycia kadzi drewnianych można natomiast używać aktywinę, montaninę lub fluorek amonowy.

Kadzi aluminjowych, metalowych, lub emaljowanych nie można dezynfekować fluorkiem amonowym, gdyż je niszczy. Emaljowane kadzie lub tanki można myć tylko formaliną, lecz nigdy kwasem siarkowym.

Rur metalowych nie napełniać fluorkiem amonowym, z tych samych powodów, co wyżej, lecz aktywiną. Najlepiej jest jednak myć rury szczotkami i wodą, a później parować. W ostatnim czasie do mycia tanków aluminjowych pojawiły się aparaty specjalne, które w kilka minut usuwają kamień piwny zapomocą kwasu azotowego.

Drewniane kufy składowe po wymyciu najlepiej jest dezynfekować przez siarkowanie lub formalinowanie, lecz przed napełnianiem piwem powinny być dobrze wypłukane czystą wodą.

Butelki po nafcie, lub innych cuchnących płynach, należy moczyć w 0.2% roztworze Korosenu około siedmiu godzin. Na tem sprawozdanie berlińskie zakończono.

Po przerwie obiadowej nastąpił wykład P. Inż. Penziasa: „Z dziedziny gospodarki cieplnej".

Witając zebranych piwowarów, Inż. Penzias zawiadomił Związek Piwowarów w Polsce, że związek piwowarów austrjackich przesyła im z okazji kursu obecnego koleżeńskie pozdrowienie.

Wykład z dziedziny gospodarki cieplnej rozpoczął Inż. Penzias od opisu przetwarzania paliwa na parę i siłę napędową. 1 kilogram węgla górnośląskiego (wartości 7000 kalorii) daje 7 kg. pary = 5250 kalorji.

Zawartość cieplna kilograma węgla zamieniona na parę daje o 1750 kalorji mniej, czyli tracimy w ko-

tle 25%. Te 5250 kalorji przechodzi do maszyny i wychodzi z niej, jako para wydechowa, znowu tam ubywa 900 kalorji, przeistoczonych na energję popędową. Wykorzystano ogólnie 38%, a brakujące 62% znajdujemy w parze wydechowej. Z tych 62% można jeszcze wykorzystać 11%, pozostałość 51% traci się zupełnie, chyba że możnaby jeszcze je wyzyskać do grzania wody.

W najnowszych czasach przystąpiono do wytwarzania centrali elektrowni t. zw. „ogrzewanie zdala czynne" (między innemi w Lipsku, Bernie Morawsk. i in.).

Samo spalanie materjałów opałowych (węgla, torfu, drzewa) można podzielić na 3 okresy: I — ogrzanie i osuszenie materjału, II — gazowanie i III— spalenie czystego węgla.

W dalszym ciągu Prelegent opisuje konstrukcję palenisk, posiadających ruszt poziomy stały, na którym można spalać wszystkie materjały opałowe.

Węgiel potrzebuje mniej powietrza, drzewo więcej. Do działu nowoczesnych urządzeń należą łopaty mechaniczne, talerze rozmaitych wielkości. Talerz taki rzuca trzy porcje węgla: bliżej, dalej i najdalej, aby równomiernie pokryć ruszt. Żużle tworzą się znacznie mniej, niż przy obsłudze ręcznej.

Węgiel brunatny (używany zagranicą, przeważnie w Niemczech) wymaga rusztu schodowego. Węgiel osuszony przechodzi przez sklepienie zapalające, tam się spala, posuwa się dalej i wreszcie odbywa się spalenie węglika. Ruszt schodkowy pozwala na umieszczanie wielkich rozmiarów rusztów przy kotłach parowych, a poziomy ma wymiary ograniczone. Jeżeli jest mało powietrza, to spala się węglik na jednotlenek węgla, zamiast dwutlenku, wskutek czego tracimy $^1/_3$ ciepła.

Węgiel kamienny nie spala się na rusztach schodkowych, używa się w tym celu rusztów wędrujących, albo łańcuchowych, dowolnej długości 4 do 6 metrów. Mają one pewne strony dodatnie, mają i ujemne. Węgiel nie jest dokładnie przesortowany, spala się nierównomiernie. Przechodzi powietrze, szybkości łańcucha nie można dostosować do spalania węgla. Są jeszcze paleniska korytkowe i półgazowe.

Najnowszą konstrukcją są paleniska dla miału węglowego. Miał musi być specjalnie mielony na mąkę. Sita do miału węglowego mają 5 do 6 tysięcy oczek w 1 metrze kwadratowym. Paleniska do miału są bardzo drogie, gdyż wchodzą w grę koszta mielenia i przygotowania miału węglowego.

Jako nowy wynalazek zalecają obecnie palenisko półgazowe dla miału węglowego. W komorze

14) Inż. MARJAN KIWERSKI.

Dzieje piwowarstwa.

Zioła lecznicze musiano zrywać przed wschodem słońca, albo podczas pełni księżyca, aby działały skutecznie. Rozdrobnione, zgniecione, lub potłuczone zioła, ziarna lub korzenie, spożywano w piwie, mleku, lub czasem z olejem. Piwo w lecznictwie babilońskiem zastępowało z powodzeniem obecną wodę destylowaną.

Bardzo często stosowano w lecznictwie sam tylko słód, chleby piwne, piwo zwyczajne, lub „mięszane", wreszcie drożdże piwne, jako lekarstwa niezawodne. Wielka ilość babilońsko-assyryjskich recept lekarskich, wymieniających piwo, jako nieodzowny dodatek do medykamentów używanych, świadczy najlepiej o znaczeniu piwowarstwa w lecznictwie czasów najdawniejszych.

Szereg ciekawych porównań babilońskiej sztuki piwowarskiej z obecnemi nowoczesnemi sposobami wykonania przemysłu piwowarskiego znajdziemy w cennej pracy Dr. M. Philippa („Die Braukunst der alten Babylonier in Vergleich zu den heutigen Braumethoden"). Piwo w Babilonji, jak i obecnie, wyrabiano z surowców zbożowych: jęczmienia i pszenicy. Pszenica (orkisz) różniła się od obecnej nadmierną grubością łuski, rozróżniano też dwa gatunki pszenicy: białej i czerwonawej, na jasne i ciemne piwo.

Pszenicę przeznaczoną na wyrób piwa starannie wyłuskiwano prawdopodobnie dlatego, że nadmiar łuski bezwartościowej nadawał piwu tylko goryczkę niepożądaną. Wyłuskiwanie pszenicy uskuteczniano w stępach zapomocą tłuczków, sposób ten zdzierania łuski poważnie szkodził kiełkom, sądzić więc można, że pszenica nie była potem słodowaną, lecz używaną do piwowarstwa w stanie surowym.

Jęczmień prawdopodobnie słodowano, jak i obecnie, jednak o słodownictwie babilońskiem „kroniki" ówczesne mało nam opowiadają. Dowiadujemy się tylko, że jęczmień moczono i poddawano kiełkowaniu, że następnie z jęczmienia kiełkującego pieczono

ogrzanej do temperatury 800° do 900° C. spala się cały węgiel na jednotlenek, ten gaz uchodzi przewodami pod sam kocioł, gdzie spala się zupełnie. Wytwarzamy więc gaz, który później spalamy dokładnie.

Co do konstrukcji samych kotłów, to w browarach dawniejszych budowano kotły o bardzo wielkiej pojemności wody. W ostatnich czasach niema kotłów płomiennych, lub dymowo-płomiennych, lecz stromo-rurkowe, a najnowsze kotły mają rury dookoła paleniska.

Dotąd były przygrzewacze i ekonomizery (podgrzewacze) wody, w ostatnich czasach wprowadzono podgrzewacze powietrza. Powietrze, które przechodzi pod ruszt, już jest ogrzane do 100° — 150° C.

Wyjaśniając 25% straty w samem palenisku, Prelegent zaznacza, że pochodzą one:

1) z niedopalenia surowca,

2) z powodu ciepła, uchodzącego z gazami kominowemi,

3) z niedopalenia gazów,

4) z ciepła znajdującego się w popiele i żużlach,

5) z powodu sadzy, (które są czystym węglem oziębionym),

6) wskutek promieniowania.

Zapobiedz tym stratom mogłaby przebudowa rusztów i palenisk, jak również zastosowanie odpowiedniego ciągu, a także utrzymywanie czystej powierzchni ogrzewalnej.

W zakończeniu swego wykładu mówił Prelegent jeszcze o zużywaniu pary wytworzonej, a tak potrzebnej w browarze na popęd maszyn, do grzania wody, gotowania beczki, suszenia młóta, mycia masy filtracyjnej i t. d. Zużycie pary należy tak uregulować, aby jednocześnie nie wszystkie działy parę zużywały. Jeżeli kotłownia okazuje się zamała, można stawiać tak zwane „spichrze parowe".

Po podziękowaniu za ciekawy wykład Prelegentowi wywiązała się dyskusja nad poruszonym tematem:

Na zapytanie, czy zachodzi potrzeba zastosowania podwiewu, o ile komin nie ma ciągu? odpowiedział inż. Penzias, że podwiew nie wywiera żadnego wpływu na ciąg komina, podwiew wypędza tylko z ponad rusztu gazy niespalone i nie można go łączyć ze sztucznym ciągiem. Sztuczny ciąg wyciąga to, co przez ruszt przeszło, nie może nic popsuć, a podwiew forsuje palenisko.

Prof. Iwanowski zapytuje, czy w nowych instalacjach wystarczy pary odlotowej na gotowanie? Prelegent w odpowiedzi zaznacza, że zależy to od potrzeby siły popędowej w browarze i zużycia pary na gotowanie. Najnowsza konstrukcja, kocioł o jednem ciśnieniu, wystarcza i na pędzenie chłodni własną siłą, dając dość siły popędowej i pary do gotowania.

W dalszym ciągu dyskusji Inż. Penzias mówi, że w Alpach jest tak tani obecnie prąd elektryczny, że browary miejscowe gotują piwo elektrycznie. Elektryczność nosi tam nazwę „białego węgla", gdyż trzeba liczyć się z tem, że czarny węgiel musi wreszcie kiedyś się skończyć. Zresztą z węgla można wytwarzać naftę, a z drzewa — alkohol. (C. d. n.).

„chleb piwny" i robiono słód jęczmienny. Słowo „chleb piwny" spotykamy często w wykazach i rachunkach babilońskich, rozróżniając: „jasny chleb jęczmienny", „jasny chleb piwny jęczmienny", „chleb piwny jęczmienny", „chleb palony", „chleb pszenny palony" i „chleb słodowy".

Słód zielony nie poddawano suszeniu w suszarniach specjalnych, jak obecnie, lecz suszono na powietrzu, co było bardzo łatwem w normalnej temperaturze powietrza Babilonji, przy panujących upałach powyżej + 40° C. Słód taki osiągał prawdopodobnie przepisową normę wilgoci i przechowywał się dobrze, czego dowodem wykazy magazynów ówczesnych, gromadzących większe zapasy tego artykułu.

Różnorodne „chleby jęczmienne" („piwne") produkowano normalnie, rozgniatając ziarna, zarabiając je z wodą na ciasto i formując z tego bochenki. Chleb słodowy wypiekano silniej lub słabiej, zależnie od przeznaczenia na wyrób piwa ciemnego lub jasnego. Chleby jęczmienne i pszenne wypiekano bardzo słabo, pozostawiając w nich dużo wilgoci, pieczywo takie szybko kwaśniało i stanowiło dobrą pożywkę dla wszelkiego rodzaju bakterji i pleśniaków. Wyrabianie chlebów jęczmiennych i słodowych ułatwiało późniejsze zacieranie, a wypiekanie zmieniało smak surowy ziarna na przyjemny i aromatyczny.

Przechodząc do właściwego browaru babilońskiego, znajdujemy tam przedewszystkiem piec warzelny, następnie kadzie zacierne, fermentacyjne, kufy (beczki) i naczynia mniejsze do przechowania piwa gotowego. Wszystkie naczynia browarowe sporządzano z gliny, nadając im formę cylindryczną, zwężającą się silnie w kierunku dna i zakończonych spiczasto dla łatwiejszego osadzania, zakopywania w ziemi tych naczyń, które przeznaczono na przechowywanie piwa gotowego. Naczynia, pełniące rolę kadzi fermentacyjnych, czy zacierowych, umieszczano na podstawach drewnianych lub żelaznych.

Praca w warzelni browaru babilońskiego na podstawie „rękopisów" pozostawionych przedstawiała się mniej więcej następująco: Dostarczone do browaru chleby piwne rozgniatano w kadzi zaciernej, mięsza-

AUSTRJA 1928/29.

Produkcja browarów austrjackich z uwzględnieniem podziału administracyjnego Republiki Związkowej przedstawia się następująco:

	1928/29	1927/28	Wzrost lub niedobór produkcji
	w hektolitrach		w %
Wiedeń i okolica	2.412.503	2.490.385	— 3,13
Dolna Austrja	190.487	194.253	— 1,94
Górna Austrja	850.467	804.954	+ 5,65
Salzburg	390.785	390.158	+ 0,16
Styrja	912.950	878.041	+ 3,98
Karyntja	167.496	160.881	+ 4,11
Tyrol	233.286	229,432	+ 1,68
Przedarulandja	116.653	108 214	+ 7,80
Razem	5 274 627	5.256.318	+ 0,348

Należy zatem stwierdzić, że produkcja piwa w Austrji nie uległa w roku gospodarczym 1928/29 zmianom zasadniczym pod względem cyfrowym. Natomiast udział poszczególnych krajów związkowych tej produkcji uległ niejednokrotnie poważnym przesunięciom. Zmniejsza się mianowicie udział Wiednia, niejednolicie kształtuje się udział Dolnej i Górnej Austrji, podczas gdy znacznie wzrasta on w krajach alpejskich a głównie w Przedarulanji, Styrji i Karyntji. Na tej podstawie chcą niektóre koła gospodarcze w Austrji dowodzić równoległości wzrostu konsumcji piwa z wzrostem stanu zamożności ludności. Teorję tę można przyjąć za słuszną jedynie z wielkiemi zastrzeżeniami.

Na podstawie przytoczonych poniżej cyfr stwierdzić można, że produkcja piwa w Austrji posiada jednak w latach powojennych pewną równomiernie stałą tendencję rosnącą, która utrzymała się również i w ubiegłym roku gospodarczym:

Przeciętna produkcja w latach 1911/13	7.101.718	hl.
Produkcja w roku 1922/23	3.004.781	„
„ „ 1923/24	4.590 373	„
„ „ 1924/25	5.053.544	„
„ „ 1925/26	5.329 886	„
„ „ 1926/27	5.210.484	„
„ „ 1927/28	5.256.318	„
„ „ 1928/29	5.284.627	„

Zdaniem kół fachowych osiągnięcie tych pomyślnych rezultatów w roku ostatnim zawdzięczać należy dwom czynnikom:

1) Browarnictwo austrjackie uzyskało nowe

no wodą, ogrzaną na piecu warzelnym. Dokumenty podają, że nalew wody powtarzano trzy razy, można z tego wnioskować, że trzy razy podnoszono temperaturę zacieru, a więc zacier możliwie zacukrzano. Właściwego odgotowywania zacieru prawdopodobnie nie było, gdyż nigdzie nie spotykamy wzmianki o jakichkolwiek kotłach zaciernych, lub piwnych. Brzeczki więc też nie gotowano, lecz zacier po trzykrotnym zalewie wodą gorącą i odstaniu przecedzano wprost do kadzi fermentacyjnych. Cedzenie było prawdopodobnie bardzo prymitywne, rolę cedzaków spełniały kosze plecione lub sita, świadczą o tem rysunki i „kroniki" ówczesne, opisujące piwa gotowe, jako płyny gęste, w których znajdowało się sporo całych i rozdrobnionych ziarn słodowych i jęczmiennych, a nawet cząstek chlebowych.

Pozostałości zbożowe po odcedzeniu brzeczki, „słodziny" lub „młóto" ówczesne, czasami jeszcze przelewano wodą w celu otrzymania piwa tańszego, „resztkowego" lub „zlewkowego". Same słodziny prawdopodobnie jeszcze wyciskano, a potem zużytkowano jako paszę bardzo pożywną, tucząc nią zwierzęta domowe.

Kadzie fermentacyjne dochodziły do pojemności około 2 hektolitrów, prawdopodobnie umieszczano je w tym samym lokalu warzelnym. Brzeczka, przecedzona wprost do kadzi fermentacyjnych i pozostawiona w spokoju, bardzo szybko podlegała fermentacji dzikiej, samoistnej, przebiegającej gwałtownie, ze względu na wielką ilość nagromadzonych w brzeczce mikroorganizmów. Burzliwa walka drobnoustrojów o prawo do życia i rozwoju trwała do czasu rozwinięcia się większej ilości drożdży dzikich, które unieruchomiały większość słabszych rodzai bakterji, pozostawiając typy silniejsze, jak bakterje kwasu mlekowego. Te ostatnie nadawały piwom babilońskim przyjemny kwasek i wzmacniały stopień wytrzymałości napoju. Aby utrzymać piwo podczas fermentu w temperaturze możliwie jednakowej, z chwilą zapadania mroku i zbliżania się nocy chłodniejszych kadzie fermentacyjne troskliwie przykrywano matami.

(C. d. n.).

źródło zakupu surowca na pomyślnych warunkach, a to przez podniesienie się kultury rolnej w Austrji (mniej więcej ²/₃ ogólnego zapotrzebowania jęczmienia w wysokości 1,200,000 tonn zakupione zostało w Austrji);

2) Znacznie zwiększony zbyt w ostatnich 4-ch miesiącach 1928 roku.

Te dwa pomyślne objawy zostały jednak w roku 1929 do pewnego stopnia zneutralizowane. Pierwszym z czynników, który przyczynił się do tego stanu rzeczy, było niekorzystne kształtowanie się warunków atmosferycznych w pierwszych miesiącach roku bieżącego, co spowodowało ograniczenie produkcji w tym czasie do 30% jej normalnych rozmiarów. W miesiącach następnych straty te zostały do pewnego stopnia wyrównane. Drugim z kolei czynnikiem ma być podwyższenie krajowego podatku od piwa (Landesbierumlage) z szyl. 6 na szyl. 9.60 od 1 hl., co — zdaniem kół zainteresowanych — przyczyniło się głównie do ograniczenia produkcji piwa. Zdanie to posiada dużą dozę słuszności, zwłaszcza gdy się uwzględni, że ruch koncentracyjny i racjonalizacja w przemyśle browarnianym przyczyniły się niewątpliwie do zmniejszenia kosztów produkcji, co umożliwiło utrzymanie ceny piwa na danym poziomie bez obciążenia jej nową stawką podatkową, a przez to do utrzymania na dawnym poziomie konsumcji.

Wysokie podatki prowadzić muszą do racjonalizacji produkcji, która da się osiągnąć najlepiej na podstawie koncentracji zakładów wytwórczych przynoszącej ze sobą szereg ekonomicznych walorów. To też ruch ten przejawia się może najsilniej w tej gałęzi przemysłu austrjackiego. Podczas gdy w roku 1923 ilość browarów wynosiła w Austrji 162, obecnie czynne są na jej terytorjum zaledwie 134 zakłady tego rodzaju. Istniejące browary, zależnie od ich czynności produkcyjnej, podzielić można na grupy następujące:

browarów:	o rocznej zdolności produkcyjnej		
55		do	5.000
26	5.000	„	10.000
12	10.000	„	15.000
5	15.000	„	20 000
1	20.000	„	25 000
5	25 000	„	30.000
6	30 000	„	50.000
10	50.000	„	100.000
6	100.000	„	200.000
5	200 000	„	300.000
2	300.000	„	400 000
1		powyżej	500 000

Z zestawienia wynika, że większość browarów austrjackich zaliczyć można do rzędu zakładów małych lub średnich. Na zakłady te w liczbie 110 przypada zaledwie 18% ogólnej produkcji, podczas gdy 24 zakłady wielkie, o zdolności produkcyjnej ponad 50.000 hl. rocznie rzuca na rynek 82% ogólnej produkcji. Ten stan rzeczy stanowi dostateczną podstawę dla wysunięcia twierdzenia, że koncentracja browarnictwa w Austrji posiada brdzo znaczne widoki rozwoju i niewątpliwie będzie przeprowadzona, w dużej bowiem mierze zależy od niej przyszłe kształtowanie się sytuacji przemysłu piwowarskiego w Austrji.

Oceniając wyniki produkcji za ubiegły rok gospodarczy koła finansowe i giełdowe dochodzą do wniosku, że należy się liczyć z utrzymaniem na dotychczasowym poziomie lub nawet zwiększeniem wypłaconej przez towarzystwa browarniane dywidendy.

———

SACHARYNA

W „Gazecie Handlowej" z dnia 7 sierpnia roku ubiegłego w numerze, poświęconym piwowarstwu i słodownictwu, powołując się na jakiegoś „bezimiennego fachowca" pomieszczono artykuł, który staje w obronie sacharyny, jakoby niezbędnej do produkcji piw słodowych i zupełnie nieszkodliwej dla zdrowia. Pisaliśmy o tem w Nr. 43 Przemysłu Piwowarskiego z roku 1929.

W tejże „Gazecie Handlowej" z 13 i 14 kwietnia roku bieżącego umieszczono artykuł zatytułowany: „Nadmierny przywóz niebezpiecznego preparatu chemicznego". Chodzi tu o wolny przywóz „ortotoluosulfamit'u", będącego przedostatnim związkiem chemicznym przy wytwarzaniu sacharyny, z którego łatwo już otrzymać produkt ostateczny, to jest sacharynę, a z którego swobodnie korzystają potajemni fabrykanci. Czytamy dalej: „co pociąga za sobą ogromne straty dla Państwa, a zdrowiu ludności wyrządza wielkie szkody, *gdyż sacharyna jest zabójcza dla organizmu ludzkiego.* Należy przeto przypuszczać, że powołane władze państwowe zwrócą należytą uwagę na nadmierny, żadnemi względami gospodarczemi nieumotywowany wwóz tego *niebezpiecznego i zbędnego środka chemicznego*". Podkreślenia według oryginału.

Okazuje się, że „bezimienny fachowiec" to kawalarz.

Centralny Związek Przemysłu Piwowarskiego i Słodowniczego w Rzeczypospolitej Polskiej.

Rozporządzenie Ministerstwa Skarbu, Przemysłu i Handlu oraz Rolnictwa (D. U. Nr. 26 poz. 229 z r. 1930) zwrot ceł przy wywozie słodu w wysokości 9 zł. od 100 kg. został przedłużony do dnia 31 lipca 1930 roku.

Spożycie piwa. W lutym r. b. spożycie piwa wynosiło 141.485 hl., to jest o 37.485 hl. więcej aniżeli w roku poprzednim, co stanowi 36%. Znowu zaznaczyć tu musimy, że cyfry te nie są miarodajne dla wzrostu spożycia, gdyż w roku ubiegłym z powodu silnych mrozów, miesiąc luty był katastrofalny dla piwowarstwa i miał odchylenie 55% od średniego miesięcznego spożycia. Luty b. r. był gorszy od roku 1928-go, gdyż sprzedano mniej o 13.044 hl.

Dochody skarbowe z tytułu akcyzy od piwa, nie licząc dochodów Górnego Śląska, wynosiły w marcu 781.000 złotych.

Sprzedano piwa:

Miesiące	1929	1930	Różnica	%
Styczeń . .	130978	159963	+ 28985	22,1
Luty . . .	104000	141485	+ 37485	36,0
Razem .	234978	301448	+ 66470	28,3

Wpływy akcyzowe (bez Górnego Śląska).

Miesiące	1929	1930	Różnica
Styczeń . .	861000	973000	+ 112000
Luty . . .	723000	883000	+ 160000
Marzec . .	574000	781000	+ 207000
Razem . .	2158000	2637000	+ 479000

CENA OGŁOSZEŃ: 1 str. Zł. 150.—; 1/2 str. Zł. 80.—; 1/3 str. Zł. 60.—; 1/4 str. Zł. 45.— Zastrzega się zmianę cen ogłoszeń.

Redaktor: W. Adam. - - - - Wydawca: Centralny Związek Przemysłu Piwowarskiego i Słodowniczego w Rzplitej Polskiej.

Drukarnia i Litografja „JAN COTTY" w Warszawie, Kapucyńska 7.